

59 D 111
(59 D 101)
(59 F 0)

特 許 庁
特 許 公 報

特 許 出 願 公 告
昭42-21407
公 告 昭42.10.23
(全2頁)

巻線抵抗器の製造法

特 願 昭 39-41561
出 願 日 昭 39. 7. 17
発 明 者 久保正一
門真市大字門真1006松下電器
産業株式会社内
出 願 人 松下電器産業株式会社
門真市大字門真1006
代 表 者 松下正治
代 理 人 弁理士 吉崎悦治 外1名

図面の簡単な説明

第1図は本発明の製造法における一工程の要部斜視図、第2図は従来の巻線抵抗器における斜視図である。

発明の詳細な説明

一般に使用されている巻線抵抗器は第2図に示すように絶縁基板6の両端に嵌合したキャップ7にそれぞれ舌片8を形成し、この舌片8に抵抗線9の両端を巻きつけ半田付けするよう構成されている。しかしながら、このようにキャップ7に舌片8を形成し、ここに抵抗線9の両端を接続するものでは、その製造がきわめて面倒であり、抵抗線9の巻回時に抵抗線9と舌片8間がはずれることもあり、また舌片8をもつ部分だけ抵抗線9を巻回することができず抵抗器の小型化にも種々支障をきたすものであった。

本発明は以上のような従来欠点を除去するものであり、抵抗線の先端をあらかじめキャップに接続されたリード線に巻回し、これをキャップの角部に形成した凹部を通して絶縁基板の外周に巻回できるように構成したものである。

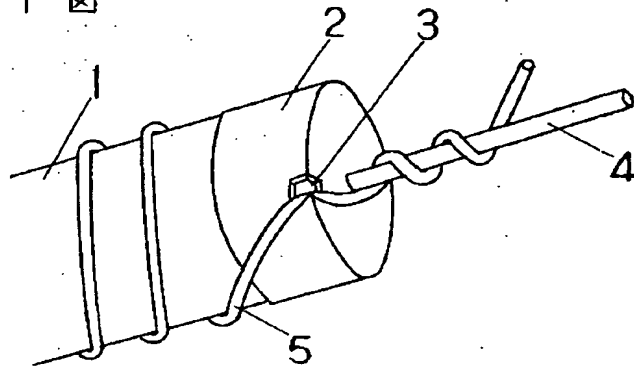
すなわち、本発明の製造法は第1図に示すように、絶縁基体1の両端に嵌合したキャップ2に凹部3を形成し、先端をあらかじめリード線4に巻きつけた抵抗線5を上記凹部3を通して絶縁基体1に巻装し、その後、抵抗線5のキャップ2に接している部分をキャップ2に半田付けし、この半田付け部分よりリード線4に至る抵抗線5を切断除去するものである。したがって、本発明によれば抵抗線5の先端をあらかじめリード線への巻回と、凹部とによつて強固に固定しておくことができ、巻線作業も著しく容易になるものである。また、本発明によれば別個に舌片などを必要とせず絶縁基体一杯に抵抗線5を巻装することができ、抵抗器の小型化にも大いに役立つものである。

特許請求の範囲

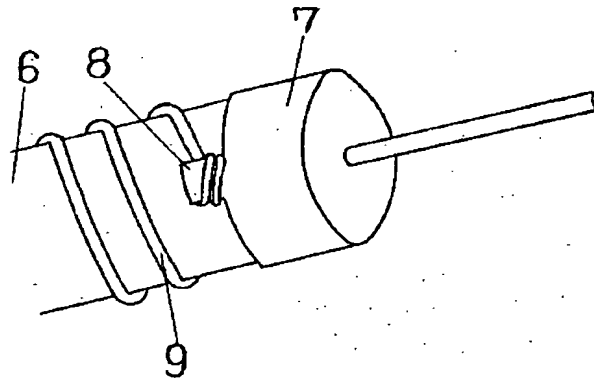
1 抵抗線の先端をあらかじめキャップに接続されたリード線に巻回し、これをキャップの角部に形成した凹部を通して絶縁基体外周に巻回し、抵抗線のキャップに接する部分を上記キャップに半田付けまたは溶接するとともにその抵抗線の半田付けまたは溶接部分よりリード線に至る部分を切断除去することを特徴とする巻線抵抗器の製造法。

BEST AVAILABLE COPY

第 1 図



第 2 図



Concise Explanation of JP 42-21407 (patent publication)
Published on 1967.10.23

A method of fabricating a winding resistor. A dielectric substrate **1** is provided on its opposite end with caps **2** carrying a lead wire **4**. A resistive wire **5** wound around the lead wire **4** extends through recess **3** formed in each of the caps **2** to be wound around the substrate **1**. The resistive wire **5** is welded to the cap **5**, after which it is cut apart from a portion wound on the lead wire.

BEST AVAILABLE COPY